

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis, maka penulis dapat menarik kesimpulan dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Metode pengendalian persediaan yang diterapkan di perusahaan aktual mengacu pada rata-rata permintaan selama 12 bulan. Kelemahan dari metode yang diterapkan oleh perusahaan saat ini yaitu dengan nilai Q^* yang mengacu pada permintaan masa lalu yang menyebabkan nilai Q^* dapat terlalu besar atau terlalu kecil, mempengaruhi pada total biaya yang akan dikeluarkan oleh perusahaan. Dengan nilai Q^* yang terlalu besar maka menyebabkan total biaya yang akan dikeluarkan oleh perusahaan pun tinggi.
2. Metode pengendalian persediaan usulan yaitu metode *Economic Production Quantity* (EPQ). Dalam metode ini dilakukan perhitungan nilai produksi yang ekonomis (Q^*), yaitu dengan memperhitungkan biaya *setup* dikalikan dengan jumlah permintaan pertahun dan dikalikan lagi dengan tingkat produksi pabrik per harinya, kemudian dibagi dengan biaya simpan yang dikalikan dengan tingkat produksi per hari dikurang tingkat *demand* per hari.
3. Manfaat yang dapat diperoleh dalam penerapan metode usulan dibandingkan dengan metode pengendalian persediaan aktual yaitu, perusahaan akan mengetahui nilai produksi yang ekonomis sehingga persediaan produk dapat optimal serta dapat meminimasi biaya simpan. Setelah melakukan perhitungan, maka didapatkan hasil total biaya dalam metode aktual yaitu sebesar Rp 3.493.118.446,71 dan pada metode usulan sebesar Rp 1.038.545.772,42. Dari hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa

dengan metode usulan, perusahaan akan mengalami penghematan biaya sebesar Rp 2.454.572.674,29 per tahun atau sebesar 70,27%.

4. Terdapat 3 alternatif metode pengendalian persediaan usulan yang dipertimbangkan kepada distributor cabang Bandung Barat dan Bandung Timur yaitu metode P (t,E), metode Q (B,Q), dan metode *Optional* (t,B,E). Perhitungan dengan metode pengendalian persediaan ini dilakukan untuk mengetahui jumlah persediaan maksimum dan jumlah persediaan minimum yang harus disediakan oleh distributor. Total biaya pengendalian persediaan untuk kedua distributor yang diteliti metode P (t,E) sebesar Rp 367.668.782,01 per bulan, metode Q (B,Q) sebesar Rp 296.325.323,06, metode *Optional* (t,B,E) sebesar Rp 2.347.066.055,55. Dari ketiga alternatif metode usulan tersebut total biaya pengendalian persediaan untuk kedua distributor yang terkecil dihasilkan oleh metode Q (B,Q). Biaya metode Q (B,Q) menghasilkan persentase lebih murah daripada biaya kedua metode lainnya. Jumlah persediaan maksimum (E) produk, batas minimum persediaan (B) produk, dan jumlah produksi ekonomin (Q) pada distributor mengikuti metode terpilih, yaitu metode Q.

6.2 Saran

1. Untuk Perusahaan
Saran untuk perusahaan yaitu, perusahaan diharapkan dapat mengaplikasikan metode usulan agar dapat meminimasi biaya simpan dan perusahaan dapat mengalami penghematan biaya. Selain itu untuk distributor, sebaiknya menerapkan metode pengendalian persedian yang telah diusulkan agar pengendalian persediaan di distributor lainnya juga dapat terkendali.

2. Untuk Penelitian Lanjutan

Saran untuk penelitian lanjutan yaitu menghitung pengendalian persediaan seluruh produk cat yang ada di PT X dengan mengaplikasikan metode yang telah diusulkan menggunakan bantuan program (*software*) agar proses perhitungan tidak membutuhkan waktu yang lama.

